調達要求番号：

<table>
<tr><td colspan="4">陸　上　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td></td><td colspan="2">仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="5">現像装置，全自動式，ＣＲ付</td><td colspan="2">ＧＭ－Ｔ１０６９９８</td></tr>
<tr><td>防衛大臣承認</td><td>年　月　日</td></tr>
<tr><td>作　成</td><td>２０年　1月２８日</td></tr>
<tr><td>変　更</td><td>年　月　日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>補給統制本部　衛生部</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，陸上自衛隊において使用する市販品の現像装置について規定する。

1.2　用語及び定義

この仕様書で用いる用語及び定義は，次によるほか，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１による。

1.2.1

市販品

一般市場に流通している物品で，カタログ等によって明確にされているものをいう。

1.2.2

カタログ

この仕様書においては，製造会社の使用しているカタログをいう。

1.3　引用文書

この仕様書に引用する次の文書は，この仕様書に規定する範囲内において，この仕様書の一部を成すものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a)　**規格**

　ＮＤＳ Ｚ ８０１１　　角形銘板

b)　**仕様書**

　ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１　陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

c)　**法令等**

　薬事法（昭和３５年法律第１４５号）

　薬事法施行規則（昭和３６年厚生省令第１号）

2　製品に関する要求

2.1　製造承認等

製造承認等は，次による。

a)　“薬事法”により，医療機器として製造（輸入）承認された製品であるものとする。

b)　医療機器として製造（輸入）承認を要しない製品の場合は，“薬事法施行規則”により，医療機器製造（輸入）品目として許可を得ているもの，又は医療機器製造（輸入）製品届書を提出しているものとする。

2.2　構成

構成は，**表1**の規格等に示す製品又は同等品（他社製品を含む。）とする。

表1－構成

番号	名称	数量[a]	規格等	
			ｺﾆｶﾐﾉﾙﾀｴﾑｼﾞｰ㈱	富士ﾌｨﾙﾑ㈱
1	自動現像機	－	－	－
1.1	本体	1式	自動現像機(TCX-101)×1個 架台×1個 挿入台×1個 補充タンク×1個 遮光板×1個	自動現像機(CEPROS SV-R M 60)×1個 CEPROS SV 間仕切板(CEPROS SV MAZIKIRI A)×1個
1.2	ｶｾｯﾃ読取装置	1式	画像読取装置(REGIUS MODEL 110)×1個	画像読取装置(FCR CAPSULA-2/CR IR 356 RU CAP2)×1個 ACｹｰﾌﾞﾙ 100V(IR 362 AC CORD 100-120V)×1個
1.3	CRｺﾝｿﾛｰﾙ	1式	CRｺﾝｿｰﾙ(CS-3)×1個 ｺﾝｿｰﾙ用電源ﾀｯﾌﾟ×1個	CRｺﾝｿﾛｰﾙ(IR348 CL LITE A6-V4 B LCDB MINI)×1個 DICOMﾌﾟﾘﾝﾄｿﾌﾄ(IR 346 DICOM PRINT)×1個 画像出力機能(IR 346 DICOM CR STORAGE)×1個 ｺﾝｿｰﾙ用電源ﾀｯﾌﾟ(CL TAP-WCH2434H)×1個
1.4	ﾄﾞﾗｲｲﾒｰｼﾞｬ	1式	ﾄﾞﾗｲｲﾒｰｼﾞｬ(DRYPRO MODEL 832)×1個 増設ｻﾌﾟﾗｲﾕﾆｯﾄ×1個 架台×1個	ﾄﾞﾗｲｲﾒｰｼﾞｬ (DRYPIX 2000)×1個 ﾏｶﾞｼﾞﾝ H切(DPX 2000 MAGAZINE L)×1個 ﾏｶﾞｼﾞﾝ B4/6切(DPX 2000 MAGAZINE S)×1個 増設ﾕﾆｯﾄ(DPX 2000 FEEDER)×1個 専用架台(DPX 2000 CART)×1個
1.5	ｶｾｯﾃﾌﾟﾚｰﾄ	1式	半切×2個 大角×2個 四切×4個 六切×4個	IPｶｾｯﾃCCﾀｲﾌﾟ半切(IP CASS-CC BW PB 35.4X43CM 1)×2個 ｲﾒｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｰﾄST-V1型 半切(IP-6 ST 35.4X43CM 1)×2個 IPｶｾｯﾃCCﾀｲﾌﾟ大角(IP CASS-CC BW PB 35.4X35.4CM 1)×2個 ｲﾒｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｰﾄST-V1型大角(IP-6 ST 35.4X35.4CM 1)×2個

表1−構成（続き）

番号	名称	数量[a]	規格等	
			ｺﾆｶﾐﾉﾙﾀｴﾑｼﾞｰ㈱	富士ﾌｨﾙﾑ㈱
1.5	ｶｾｯﾃﾌﾟﾚｰﾄ	1式		IPｶｾｯﾃCCﾀｲﾌﾟ四切(IP CASS-CC BW PB 25.2X30.3CM 1)×4個 ｲﾒｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｰﾄST-V1型四切(IP-6 ST 25.2X30.3CM 1)×4個 IPｶｾｯﾃCCﾀｲﾌﾟ六切(IP CASS-CC BW PB 20.1X25.2CM 1)×4個 ｲﾒｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｰﾄST-V1型六切(IP-6 ST 20.1X25.2CM 1)×4個
注[a] 規定の数量と異なる場合は，調達要領指定書により指定する。				

2.3 材料・加工方法

材料及び加工方法は，製造会社の定めた仕様及び規格による。

2.4 構造・形状・寸法・性能

構造，形状，寸法及び性能は，次によるほか，製造会社の定めた仕様及び規格による。

a) 自動現像機

1) 搬送方式は，連続ﾛｰﾗ搬送方式又は対向配列ﾛｰﾗ搬送方式であるものとする。
2) 処理ﾌｨﾙﾑは,直接撮影用X-ﾚｲﾌｨﾙﾑを有し，ｶﾋﾞﾈから半切り（縦通し）が可能であるものとする。
3) 処理時間は，現像から乾燥まで最短で90秒以下であるものとする。
4) 処理能力は四切りで，75枚/時以上であるものとする。
5) 外形寸法は，W650mm×D1100mm×H1150mm以下であるものとする。

b) カセッテ読取装置

1) Ｘ線検出器は，輝尽性蛍光体を使用しているものとする。
2) 読取画素ｻｲｽﾞは，100μm以下とする。
3) 読取階調数は，12bit/pix以上とする。
4) 処理枚数は大角ｻｲｽﾞ時，80枚/時以上とする。
5) 半切，大角，四切及び六切の画像読み取りができるものとする。

c) ＣＲコンソール

1) 患者情報及び撮影情報の登録並びに画像の確認・修正ができるものとする。
2) ｶｾｯﾃ読取装置を制御でき，同一の画像処理ができるものとする。
3) 取得した患者情報等は，ﾘｽﾄ表示され，任意に撮影選択ができるものとする。
4) 撮影済み画像は，一時保存を1000枚以上できるものとする。
5) 画像表示ﾓﾆﾀは，ﾀｯﾁﾊﾟﾈﾙLCD方式の画像表示ﾓﾆﾀとする。
6) 画像処理は，自動階調処理，ﾏﾙﾁ周波数処理又はﾊｲﾌﾞﾘｯﾄﾞ処理（多重解像度処理），DR圧縮処理又はｲｺﾗｲｾﾞｰｼｮﾝ処理ができるものとする。
7) DICOMﾌﾟﾘﾝﾄﾏﾈｼﾞﾒﾝﾄｻｰﾋﾞｽｸﾗｽをｻﾎﾟｰﾄし， DICOMﾌﾟﾘﾝﾀに出力できるものとする。
8) 撮影画像処理ﾃﾞｰﾀは，DICOMﾌﾟﾛﾄｺﾙにより出力できるものとする。

d)　ドライイメージャ

1)　写真現像処理において，熱現像方式であるものとする。

2)　供給ﾌｨﾙﾑの装填箇所は，2か所以上でそれぞれ異なるｻｲｽﾞを装填できるものとする。

3)　半切及びＢ４又は大四切ｻｲｽﾞのﾌｨﾙﾑを使用できるものとする。

4)　DICOMﾌﾟﾛﾄｺﾙにより画像ﾃﾞｰﾀを受信し，ﾌｨﾙﾑに画像ﾌﾟﾘﾝﾄすることができるものとする。

2.5　外観

外観は，きず，汚れ等がなく，仕上げが良好なものとする。

2.6　製品の表示

製品の表示は，調達要領指定書により指定する場合を除き，次による。

a)　製品の表示は，納入品の見やすい適当な箇所に，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の2.3及びＮＤＳ　Ｚ　８０１１による１種銘板を表示する。

b)　１種銘板の取得番号は，“０５１２５０４”とする。

3　品質保証

監督及び検査は，契約担当官等が定める監督・検査実施要領による。

4　出荷条件

4.1　包装

包装は，特に調達要領指定書により指定する場合を除き，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の4.1による。

4.2　包装の表示

包装の表示は，特に調達要領指定書により指定する場合を除き，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１の4.2による。

5　その他の指示

5.1　附属品・予備品

附属品及び予備品は，製造会社の定めた仕様及び規格による標準附属品と標準予備品一式とする。

5.2　納入書類

5.2.1　添付書類

添付書類は，特に調達要領指定書により指定する場合を除き，次による。

a)　取扱説明書（日本語版）　　１部

b)　附属品明細表（様式適宜）　　１部

c)　納入品カタログ　　１部

5.2.2　提出書類

提出書類は，**表**2による。ただし，過去に納入実績があり，前回納入時と変更がない場合は，省略できるものとする。

表2－提出書類

名称	時期	数量	提出先
取扱説明書（日本語版）	納入時	１部	陸上自衛隊補給統制本部衛生部
附属品明細表（様式適宜）			
納入品カタログ			

5.3　搬入調整

搬入調整は，特に調達要領指定書により指定する場合を除き，搬入後，速やかに組立て及び調整を行うものとする。

5.4　保証期限

保証期限は，納入後１年以上とし，製造会社の定める期間とする。

5.5　単位

単位は，組とする。